MANUAL DEL USUARIO Y39E1E E Y39E1BHE Página 2
Y39E1E AND Y39E1BHE USER'S MANUAL Page 9
MANUEL DE L'UTILISATEUR Y39E1E et Y39E1BHE Page 17

ÍNDICE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD 2
1.1 Información de seguridad 2
1.2 Precauciones de seguridad en el manejo 2
2. INTRODUCCIÓN 3
2.1 Características Y39E1E 3
2.1.1 Características del cabezal remoto Y39E1BHE 3
2.2 Descripción de la Y39E1E 3
2.2.1 Descripción del cabezal remoto Y39E1BHE 4
3. OPERATIVA DE FUNCIONAMIENTO 4
3.1 Colocación y extracción de las matrices 4
3.1.1 Colocación del adaptador UADP1. 4
3.1.2 Instalación matrices Tipo "U" 5
3.1.3 Extracción de la matriz 5
3.1.4 Verificación de la presión de salida 5
3.2 Realización de una conexión a compresión con la Y39E1E 6
3.3 Realización de una conexión a compresión con el cabezal remoto Y39E1BHE 6
4. MANTENIMIENTO 6
4.1 Cambio del líquido hidráulico 6
4.2 Mantenimiento preventivo 7
4.2.1 Diario 7
4.2.2 Mensual 7
4.2.3 Semi-anual 7
5. REPARACIÓN 7
6. RECOMENDACIONES 7
7. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 8
8. ACCESORIOS 8
9. GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS 8
10. GARANTÍA 9
Declaración de Conformidad CE 25

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Los símbolos anteriores se usan para llamar la atención sobre las instrucciones respecto a la seguridad personal. Prestar atención a estos símbolos: leer y seguir las instrucciones que las acompañan. Errores en el seguimiento de la información de seguridad pueden causar serias lesiones o la muerte.

1.1 Información de seguridad

⚠ **AVISO**. La información facilitada en éste manual es esencial para el manejo, operación y mantenimiento de la herramienta de compresión hidráulica Y39E1E e Y39E1BHE. El usuario debe leer, entender, seguir estas instrucciones y todos los avisos y etiquetas de seguridad antes de trabajar con esta herramienta.

Utilizar solamente esta herramienta de acuerdo con las especificaciones de SBI. El uso de esta herramienta para otra aplicación diferente a la definida en este manual puede causar lesiones serias o la muerte.

Cada empresario debe formar a sus empleados en el reconocimiento de las condiciones de trabajo no seguras y evitarlas, así como leyes y regulaciones aplicables a sus condiciones de trabajo para controlar o eliminar cualquier peligro u otras exposiciones a enfermedades o lesiones.

Las reglas más estrictas deben prevalecer, si existe algún conflicto como consecuencia del material contenido en este manual, reglas del usuario: el empleado o la compañía y las leyes o directrices de la industria pertinente. Observar y seguir todas las otras reglas de seguridad y regulaciones para el trabajo.

1.2 Precauciones de seguridad en el manejo

⚠ **AVISO**

La herramienta no esta aislada; no utilizar ni acercar a conductores en corriente. El uso de esta herramienta cerca de conductores en corriente puede provocar un choque eléctrico, causando lesiones severas o la muerte. No utilizar esta herramienta cerca de conductores en corriente sin la adecuada protección aislante del operario y del ambiente.

Peligro de aplastamiento. El pistón de compresión realiza una enorme fuerza y puede causar graves lesiones personales. Mantener todas las partes del cuerpo alejadas de las partes móviles de la herramienta durante la operación.

Fluido hidráulico bajo presión. No utilizar ninguna parte del cuerpo para localizar una fuga hidráulica. El escape de fluido hidráulico bajo presión puede provocar lesiones graves o la muerte. En caso de lesión por causa de un escape de fluido hidráulico a presión, buscar inmediatamente atención médica para evitar serios daños corporales.

No tratar de alcanzar lugares alejados durante la utilización de la herramienta. La pérdida de equilibrio puede causar lesiones graves o la muerte. Moverse cerca del área de trabajo y asegurar de forma adecuada sus operaciones así como el trabajo. Mantenerse siempre cerca de una base de apoyo y mantener el equilibrio.

Utilizar los equipos de protección individual para el manejo, operación y reparación de esta herramienta tal cómo: zapatos de seguridad, casco, guantes, protección auditiva y visual.

Para asegurar una operación segura con esta herramienta, mantener todas las etiquetas de seguridad limpias y legibles. Reemplazar las etiquetas por nuevas cuando sea necesario. La seguridad es responsabilidad de todos.

2. INTRODUCCIÓN

La herramienta de compresión manual hidráulica Y39E1E genera una fuerza de 120 kN. La Y39E1E dispone de un cabezal giratorio.
El cabezal de la Y39E1E admite un giro de 180º con respeto al mango fijo. El avance del pistón puede realizarse sin necesidad de bombear, simplemente enroscando el mango fijo.
El cuerpo y los mangos llevan un aislamiento de caucho sintético que protege al operario y al útil contra posibles descargas eléctricas leves y accidentales.
El cabezal remoto Y39E1BHE dispone de las mismas características técnicas que la herramienta de compresión hidráulica Y39E1BHE.

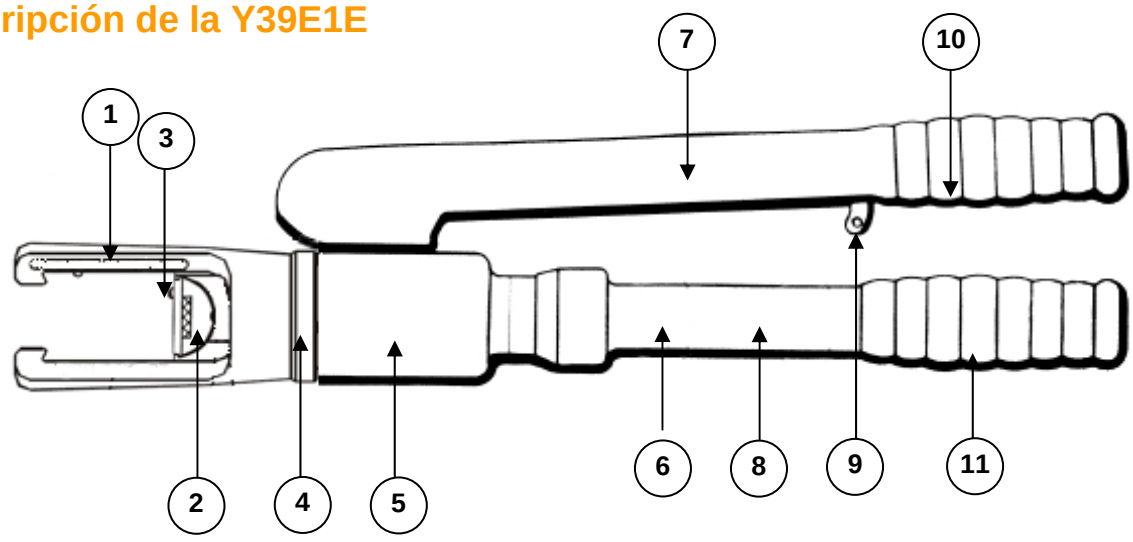
2.1 Características Y39E1E

- Fácil posicionamiento para trabajar debido a la posibilidad de girar el cabezal 180º.
- La Y39E1E es una herramienta versátil que permite trabajar con los conductores más comunes: cobre, Aluminio y ACSR de distintas secciones y acepta la Norma Francesa EDF.
- Requiere del adaptador UADP1 para su utilización con las matrices tipo “U”.
- Cuerpo y mangos recubiertos de caucho sintético para la protección de impactos.
- Fácil cambio de las matrices con el botón de matrices (bloqueo y desbloqueo).
- El avance rápido del pistón, gracias al circuito hidráulico de dos pisos, reduce el tiempo de instalación ya que se elimina la necesidad de bombear el mango palanca para avanzar el pistón hacía el conector.
- Ahorro de tiempo debido al retorno controlado del pistón hacía la posición preestablecida inicial.
- Utilización cómoda durante largos periodos de tiempo gracias a sus mangos ergonómicos.

2.1.1 Características del cabezal remoto Y39E1BHE

- Su pequeño tamaño de 8 cm. (3-1/8”) de ancho es útil para trabajar en espacios reducidos.
- Fácil posicionamiento de las matrices gracias al botón de matrices para su bloqueo y desbloqueo.
- Fácil extracción / fijación de las matrices en su compartimiento gracias al gatillo del muelle de sujeción.
- Herramienta muy versátil.

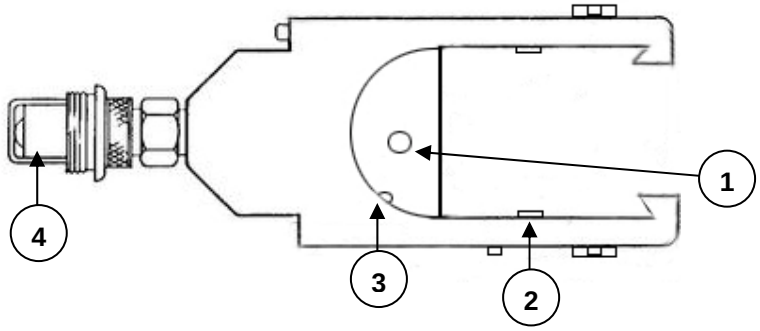
2.2 Descripción de la Y39E1E



1.- **Cabezal.** Posibilidad de giro de 180º.
2.- **Pistón.**
3.- **Botón de matrices.** Para bloquear/desbloquear las matrices
4.- **Cuerpo de la herramienta con funda de aislamiento.**
5.- **Cartucho-válvula de alta presión**
6.- **Funda de aislamiento del brazo**

7.- Mango palanca; avance lento del pistón aplicando fuerza.
8.- Mango de avance rápido o mango fijo; avance rápido del pistón (por rotación) sin aplicación de fuerza.
9.- Gatillo; Libera el pistón.
10.- Empuñadura del mango fijo.
11.- Empuñadura del mango-bomba.

2.2.1 Descripción del cabezal remoto Y39E1BHE



1.- Portapunzones.
2.- Guías. Guías centrales para alinear el adaptador de matrices.
3.- Botón de matrices. Para bloquear / desbloquear las matrices.
4.- Desconexión rápida; ajuste hidráulico.

3. OPERATIVA DE FUNCIONAMIENTO

3.1 Colocación y extracción de las matrices

Y39E1E

Adaptador UADP1

La Y39E1E y el cabezal remoto Y39E1BHE requieren el adaptador UADP1 para la instalación de las matrices “U”. En caso contrario solo se podrán instalar las matrices correspondientes a la NFC.
Las matrices “U” son dos piezas idénticas; cada mitad puede colocarse indistintamente en el alojamiento inferior o superior. El alojamiento superior es posible gracias al adaptador UADP1.
Es importante limpiar los alojamientos para las matrices para su correcta instalación.

Nota: El ejemplo corresponde a la instalación de matrices en la herramienta Y39E1E, para el cabezal remoto seguir las mismas instrucciones.

3.1.1 Colocación del adaptador UADP1.

Colocar el adaptador UADP1 sobre la guía central del cabezal de la Y39E1E.

Deslizar (verticalmente) el adaptador hasta el centro del cabezal.

Una vez el adaptador ya está situado en el centro del cabezal, desplazarlo entonces hasta la parte superior del mismo.

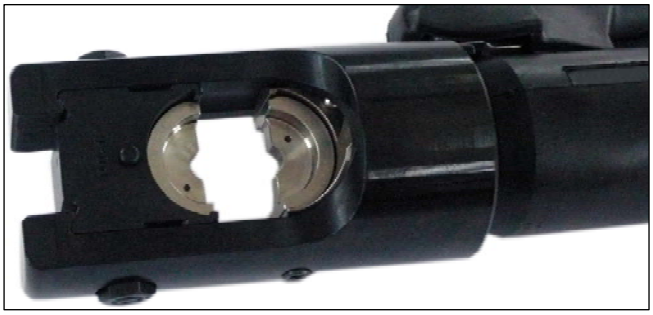
El adaptador UADP1 ya está instalado en la Y39E1E.

3.1.2 Instalación matrices Tipo “U”

La instalación de las matrices se efectuará de la siguiente manera.

Para instalar la matriz inferior, deslizar esta por las guías hasta que haga tope con el pasador de bloqueo. Desbloquear mediante el botón de matrices, situado en la parte inferior del cabezal y seguir introduciendo la matriz hasta que esta quede retenida en el pasador de bloqueo.

Para colocar la matriz superior, deslizar esta hasta su correcta colocación en el alojamiento superior, adaptador UADP1, del cabezal de la Y39E1E.



Finalmente, las matrices ya están instaladas en el cabezal.

3.1.3 Extracción de la matriz

Desbloquear mediante el botón de matrices y deslizar la matriz hacia afuera.

3.1.4 Verificación de la presión de salida

ATENCIÓN

No utilizar liquido de frenos en esta herramienta (Y39E1E). El líquido de frenos puede dañar las juntas y provocar pérdidas que pueden causar serias lesiones personales o dañar la herramienta.

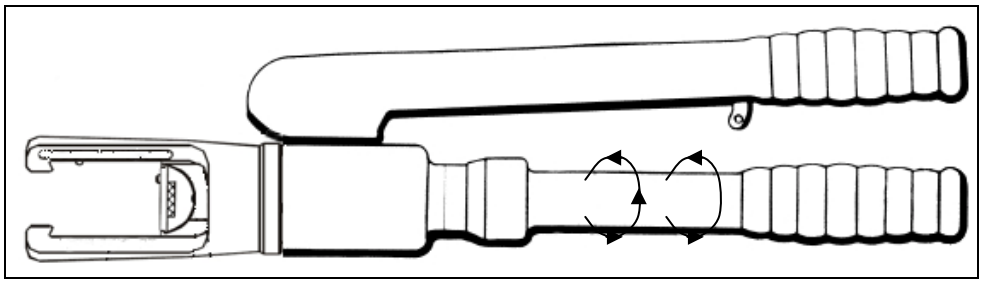
ATENCIÓN: Es importante verificar periódicamente que la presión de salida realizada por la Y39E1E e Y39E1BHE están dentro del valor recomendado por SBI. Si la presión de salida es inferior a la recomendada por SBI resultará en una mala compresión.

La frecuencia con la que se debe verificar la presión de salida de la Y39E1E e Y39E1BHE dependerán de su frecuencia de uso: un uso intenso requerirá una frecuencia de verificación superior. Siempre se debe comprobar la presión de salida si la Y39E1E o la Y39E1BHE han sido reparadas o el depósito se ha rellenado con líquido hidráulico (Y39E1E).

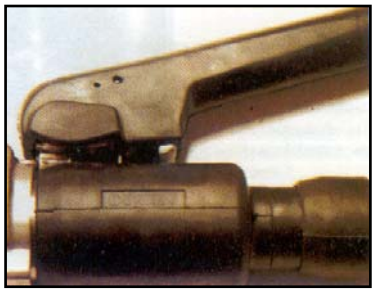
Para comprobar la presión de salida es necesario un kit de comprobación de fuerza.

NOTA: Utilizar líquido recomendado por SBI.

3.2 Realización de una conexión a compresión con la Y39E1E



1. Asegurarse de que las matrices encajan perfectamente con el conector a comprimir y que están correctamente instaladas (ver apartado anterior).
2. Pasar el conector a comprimir con el cable o conductor dentro de la obertura de la cabeza, entre las gargantas de la matriz.
3. Girar el mango de avance rápido del pistón hacia la derecha hasta que la matriz contacte con el conector.
4. Girar ahora entre 1 y 1 vuelta y media hacía la izquierda. Éste movimiento situará el pistón en la posición de retracción y permitirá a la Y39E1E desplazarse a lo largo del conector cuando sea necesario realizar varias compresiones.
5. Alinear las matrices con las líneas de compresión del conector, si aplica.
6. Bombear (con el mango palanca) hasta que la válvula de seguridad se active. Se oirá un chasquido y una rápida reducción de la fuerza aplicada cuando la Y39E1E alcanza la presión y la válvula de seguridad se activa. La compresión ya se ha realizado.
7. Separar los mangos entre si como si se fuese a realizar otra compresión. Apretar el gatillo (situado en el mango palanca) y cerrar los mangos. El pistón volverá a la posición establecida en el paso 4.



8. Desplazar la herramienta hasta la siguiente posición para comprimir y repetir los pasos 5 y 6.
9. Cuando el conector está completamente comprimido, replegar el pistón (paso 7) y girar el mango de avance rápido hacía la izquierda para replegar completamente el pistón y separar la herramienta del conector.

3.3 Realización de una conexión a compresión con el cabezal remoto Y39E1BHE

Conectar el cabezal con el conector rápido macho Standard de 3/8'' NPT a la bomba de presión de 700 bares. Consultar el manual de instrucciones de la bomba para proceder con la compresión.

4. MANTENIMIENTO

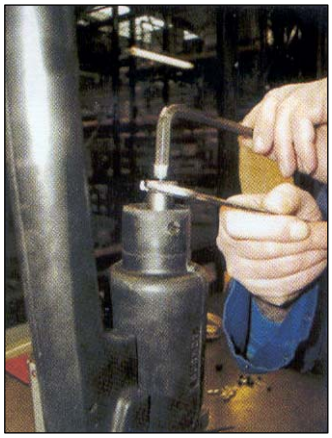
4.1 Cambio del líquido hidráulico

ATENCIÓN

No ajustar o reparar una herramienta presurizada. Reparar una herramienta presurizada puede causar serias lesiones personales. Para evitar lesiones, retroceder por completo el pistón girando el mango de avance rápido hacía la izquierda y hasta el final.

Seguir las instrucciones siguientes para reemplazar el líquido hidráulico de la herramienta.

1. Retroceder por completo el pistón.
2. Poner el cabezal de la herramienta en una superficie plana, los mangos en posición vertical y desenroscar el tornillo de fijación del mango de avance rápido.



3. Retirar el mango fijo con lo que quedará visible el tornillo de cierre.

4. Desenroscar el tornillo de cierre y comprobar si el aceite llena por completo el depósito, de no ser así añadir el aceite hidráulico (**No usar nunca líquido hidráulico de frenos**).

5. Purgar el aire del sistema avanzando el pistón con cortos golpes de bombeo (mango palanca). Cuando el pistón retrocede provoca la salida de aire del sistema. Rellenar con líquido hidráulico (en caso necesario).

6. Enroscar el tornillo de fijación del mango de avance rápido y volver a montar la herramienta.

4.2 Mantenimiento preventivo

Un mantenimiento normal alarga la vida útil de la Y39E1E y de la Y39E1BHE.

4.2.1 Diario

Mantener todas las superficies de la herramienta libres de grasa, suciedad y otras impurezas en las partes móviles (pistón, matrices, mangos). Si hubiese impurezas en el pistón, podría rayar el cilindro y deteriorar las juntas. Al encontrarse esta condición se recomienda avanzar el pistón y limpiar el área del pistón con disolvente no corrosivo.

Limpiar el aislante de neopreno con un paño limpio y seco.

4.2.2 Mensual

Comprobar periódicamente el nivel de fluido, enroscando el mango fijo (sin bombear), el pistón tendría que avanzar 3.2 mm respeto el alojamiento superior del cabezal. De no ser así, es que el nivel del líquido está bajo y se debe reponer.

4.2.3 Semi-anual

Purgar el líquido hidráulico. Extraer el líquido del sistema hidráulico y rellenarlo con el líquido hidráulico nuevo (limpio). Si el líquido hidráulico se vuelve oscuro o blanco, entonces, priorizar la inspección semi-anual y cambiarlo tan pronto como sea posible. Seguir las instrucciones de mantenimiento del apartado anterior.

Nota: Hay varios líquidos hidráulicos que pueden usarse en la herramienta Y39E1E, en función de la temperatura de trabajo, pero siempre utilizar el líquido recomendado por SBI.

5. REPARACIÓN

ATENCIÓN

No ajustar o reparar una herramienta presurizada. Reparar una herramienta presurizada puede causar serias lesiones personales. Para evitar lesiones, retroceder por completo el pistón girando el mango de avance rápido hacía la izquierda y hasta el final.

La información de reparación está proporcionada solamente para personal cualificado. Recomendamos no intentar reparar ninguna herramienta por personal no autorizado. La reparación de la herramienta por parte de personal no cualificado repercutirá en la pérdida de la garantía y puede provocar lesiones personales importantes.

6. RECOMENDACIONES

- Se recomienda desmontar la herramienta en una superficie seca y limpia. Algunas partes/piezas pueden caer durante el proceso de desmontaje, para prevenir pérdidas de piezas

o lesiones es recomendable mantener la herramienta tan cerca de la superficie de trabajo como sea posible.

- Inspeccionar todas las partes y piezas desmontadas de la herramienta así como las partes de unión que no son desmontadas. Reemplazar cualquier parte y pieza que parezca estar dañada.
- Se recomienda reemplazar las arandelas y juntas cuando se desmonte la herramienta para reparación.
- Limpiar la grasa y aceite de todas las partes (cuidando de proteger los ojos), después secar cuidadosamente. No exponer arandelas u otros componentes a agentes de limpieza durante largos períodos de tiempo.
- Inspeccionar todas las partes y piezas que se van a montar (signos de fisuras, roturas, etc.). No instalar ninguna parte o pieza que esté dañada.
- Aplicar líquido hidráulico o lubricante para arandelas a todas las arandelas, juntas o superficies para facilitar la instalación.
- Recubrir con líquido hidráulico aquellas partes soldadas en una unión con contacto metálico.

7. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Terminales/manguitos	Compresión	Sección (mm^2)
Terminales y manguitos tubulares YAV – YSV – YSM – YCA - YCS		6 - 300
		6 - 300
		6 - 300
Con. derivación tipo C de Cu		10 - 150
Con. derivación tipo C de Al		10 - 300
Con. red aérea de Al/Acero		6 - 300

Características técnicas Y39E1E y Y39E1BHE		
Fuerza	120	kN
Longitud Y39E1E	575	mm
Longitud Y39E1BHE	235	mm
Peso Y39E1E	9.2	kg
Peso Y39E1BHE	2.6	kg
Cabezal giratorio	180	º

8. ACCESORIOS

Accesorios suministrados	Accesorios no suministrados
Caja	Matrices (según aplicación)
	Fluido hidráulico (**ALFLUID, HYFLUID**)
	Kit de comprobación de fuerza (**PT29279-2**)
	Acopladores de repuesto ▪ PT93 Hembra ▪ PT94 Macho

9. GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema/Síntoma	Posible causa	Solución
Dificultad instalar matrices	Alojamientos de retención de las matrices dañados en el cabezal y/o pistón	Reconstruir el perfil
Pérdida de resistencia en el mango de bombeo antes de completar el proceso de compresión	Aire en el sistema Bajo nivel de líquido hidráulico	Purgar el aire del sistema Llenar el sistema con líquido hidráulico
Persiste el problema con el aire (después de la purga)	Excesivo recorrido del mango. Para determinar este problema, abrir por completo los mangos, la distancia de centro a centro de ambos finales del mango no puede ser superior a 432 mm.	Contactar con SBI
Pérdida de líquido externa	Juntas o precintos dañados	Contactar con SBI

La herramienta no alcanza la presión requerida.	Pérdida interna de líquido hidráulico	Contactar con SBI
El pistón no retrocede completamente	Depósito de aceite sobre-rellenado Muelle de retorno del pistón dañado	Consultar el capítulo de "Cambiar el líquido hidráulico". Contactar con SBI

10. GARANTÍA

Las herramientas Y39E1E e Y39E1BHE están garantizadas contra posibles defectos de material y de fabricación por el período de un año desde la fecha de su compra. Tales defectos que aparecieran en el plazo de doce (12) meses, se repararán o repondrán libres de cargo; siempre que la herramienta no se haya efectuado aplicaciones inadecuadas o reparaciones fuera de nuestros Servicio Asistencia Técnica.

Transcurriendo el año, la herramienta será reparada en fábrica por orden y cuenta del Comprador.

Las herramientas Y39E1E e Y39E1BHE que tengan que ser devueltas para reparar (reconstruir en fábrica, reponiendo componentes gastados por nuevos, ajuste y re-acondicionamiento general) debe mandarse (SIN MATRICES) a SBI.

Se requiere junto con la prensa embalada, una nota breve indicando los fallos encontrados y la orden de compra cubriendo la reparación de la herramienta.

Toda herramienta Y39E1E e Y39E1BHE reconstruida en fábrica, lleva una nueva garantía de seis (6) meses, a partir de la fecha de salida (fábrica) de la herramienta reparada.

GUIDE

1. SAFETY INFORMATION 10
1.1 Safety first 10
1.2 Operating safety precautions 10
2. INTRODUCTION 10
2.1 Characteristics of the Y39E1E crimping tool 11
2.1.1 Characteristics of the Y39E1BHE remote control head 11
2.2 Y39E1E Description 11
2.2.1 Y39E1BHE remote control head description 12
3. OPERATING 12
3.1 Die insertion and removal 12
3.1.1 Installing UADP1 adapter 12
3.1.2 Installation of "U" dies 12
3.1.3 Die removal 13
3.1.4 Checking output pressure 13
3.2 Carrying out a crimping connection with the Y39E1E tool 13
3.3 Carrying out a crimping connection with the Y39E1BHE remote control head 14
4. MAINTENANCE 14
4.1 Replacing hydraulic fluid 14
4.2 Preventive maintenance 14
4.2.1 Daily 15
4.2.2 Monthly 15
4.2.3 Semi-Annualy 15
5. SERVICE 15
6. GENERAL GUIDELINES 15
7. TECHNICAL FEATURES 15
8. ACCESSORIES 16
9. TROUBLESHOOTING GUIDE 16
10. GUARANTEE 16
CE Declaration of Conformity 25

1. SAFETY INFORMATION

The above symbols are used to call your attention to instructions concerning your personal safety. Look for these symbols; read and follow the instructions that accompany them. Failure to follow the safety information provided can lead to serious personal injury or death.

1.1 Safety first

The information provided in this manual is essential for the safe handling, operation, and maintenance of Y39E1E hydraulic crimping tools and for the Y39E1BHE remote control head. The operator must read, understand, and follow these instructions and ALL safety warnings and labels before operating these tools.

Only use these tools in accordance with SBI's specifications. Other use of these tools different as described in this manual may lead to serious personal injury or death.

Each employer shall instruct each employee and user in the recognition and avoidance of unsafe working conditions and the laws and regulations applicable to his/her work environment to control or eliminate any hazards or other exposure to illness or injury.

If a conflict arises between the material contained in this manual, rules of the user, his/her employer or company, and legal or industry guidelines the more stringent rules take precedence and must be followed.

Observe and follow all other safety rules and regulations for the job.

1.2 Operating safety precautions

⚠ Warning

Tools are NOT insulated for use on or near energized conductors. Use of these tools near energized conductors may lead to electrical shock, causing severe injury or death. Do NOT use these tools near energized conductors without adequately insulating operator and surroundings

Pinch point hazard. Crimp ram operates with high force and can cause severe personal injury. Keep all body parts away from moving parts of the tool during operation

Hydraulic fluid under pressure. Do NOT use any part of your body to locate a hydraulic leak. Escaping fluid under pressure can cause severe injury or death. If injury results from escaping hydraulic fluid, seek immediate medical attention to avoid serious bodily injury.

Do NOT over-reach while operating this tool. Loss of balance can cause serious personal injury or death. Move closer to work area and securely support yourself and your work. ALWAYS keep proper footing and balance

Use all appropriate personal safety equipment when handling, operating, and servicing this tool such as: safety shoes, hard hat, eye and ear protection, work gloves, and sleeves.

To help ensure safe operation of this tool, keep all safety labels clean and legible. Replace labels when necessary with new labels. See the PARTS SECTION of this manual for information on reordering. Safety is everyone's responsibility.

2. INTRODUCTION

The Y39E1E hand operated hydraulic crimping tool that delivers 120 kN of force. The Y39E1E has a rotatory head.

The head of the Y39E1E can be rotated 180º relative to the fixed handle. The head must be rotated before advancing the ram. The ram can be advanced without pumping the handle, simply rotate the fixed handle clock-wise.
The body and handles are insulated with synthetic rubber to protect operator and tool against accidental phase brush contact.
The remote control head Y39E1BHE has the same technical features as the Y39E1E.

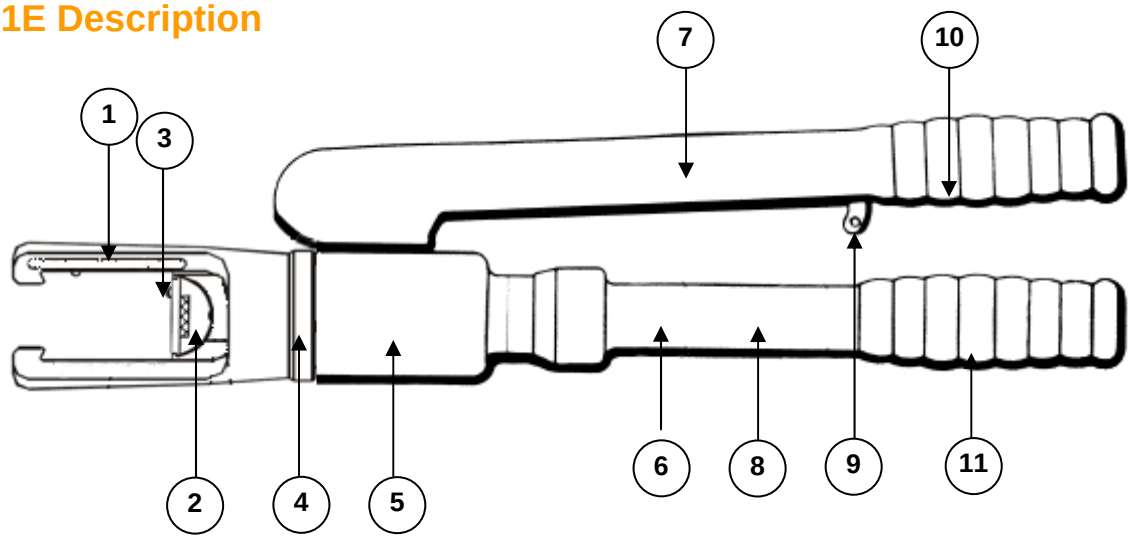
2.1 Characteristics of the Y39E1E crimping tool

- Easy to position tool for work with 180º head rotation.
- Jaw opening: 24 mm
- Versatile and economical-tool that works with all commonly used copper, aluminium and ACSR conductors and complies with the EDF standard.
- Requires the UADP1 adapter for use with "U" dies.
- Body and handles covered with synthetic rubber for tool impact protection.
- Easy die change accomplished with push button die locks.
- Rapid ram advance reduces installation time by eliminating need to pump handles to advance ram to connector.
- Saves installation time with trigger controlled return release which returns ram to its preset starting point.
- Long continuous usage is aided with comfort grip handles.

2.1.1 Characteristics of the Y39E1BHE remote control head

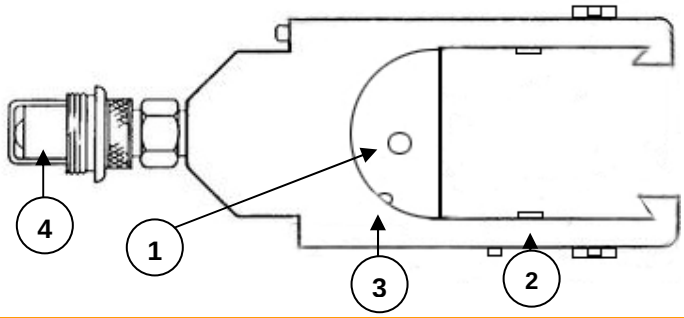
- Easy to work in small tight spaces with only 8 cm (3-1/8") wide compression head.
- Easy to locate and hold dies in position with the positive push button die locks plus die changing is accomplished easily without ball checks or set screws.
- Easy to remove or lock into position die holder with recessed spring latch plus leather strap to prevent loss.
- Versatile tool.

2.2 Y39E1E Description



1.- Head. 180º head rotation.
2.- Ram.
3.- Button die. Positive push die locks.
4.- Tool body covered with synthetic rubber.
5.- High pressure valve.
6.- Central tool body; covered with synthetic rubber.
7.- Handle; pumping handle for low advance of the ram applying force.
8.- Rapid handle advance; fixed handle for rapid ram advance (by rotation) without applying force.
9.- Trigger: controlled ram release.
10.- Handle of the fixed arm
11.- Handle of the pump arm.

2.2.1 Y39E1BHE remote control head description



1.- Indentor holder.
2.- Guides. Guides for central alignment of the adaptor die.
3.- Button die. Positive push die locks.
4.- Quick disconnect hydraulic fitting.

3. OPERATING

3.1 Die insertion and removal

Y39E1E

UADP1 Adapter

The Y39E1E crimping tool and the Y39E1BHE remote control head both require the UADP1 adapter for installing “U” dies. Otherwise, only dies according to NFC standard can be installed.

The "U" dies are identical halves in outer dimensions, either hall can be installed in the head or ram position. The UADP1 adapter is required for installing the upper die.

Clean both die locations in order to make a correct die installation.

Note: The following example corresponds to the installation of dies in the Y39E1E crimping tool, please, follow the same steps in order to install the dies in the remote control head Y39E1BHE.

3.1.1 Installing UADP1 adapter

Install the UADP1 adapter into the central guide of the Y39E1E head.

Push the adaptor vertically until it reaches the centre on the head.

Once the adaptor is already placed at the centre of the head, displace horizontally the adaptor until reaches the upper part of the head.

The UADP1 adapter is already installed into the Y39E1E.

3.1.2 Installation of “U” dies

Follow the next steps in order to install the “U” dies.

In order to install the lower die, displace it by the guides until reaches the lock pin. Unblock it by pushing the die button, placed in the lower part of the head and keep installing the die until it is hold by the lock pin.

Displace the upper die until reaches the UADP1 adapter in order to install it correctly.

Finally, the dies are correctly installed to the Y39E1E head.

3.1.3 Die removal

Unblock dies with the button die and displace outside.

3.1.4 Checking output pressure

> **WARNING**
>
> Do NOT use hydraulic brake fluid in this tool. Brake fluid can damage seals and cause leaks which may lead to serious personal injury or tool damage.

⚠ **CAUTION:** It is important to periodically verify that the output pressure of your tool is within SBI's recommendation. A tool not reaching minimum output pressure may result in unsatisfactory crimp connections.

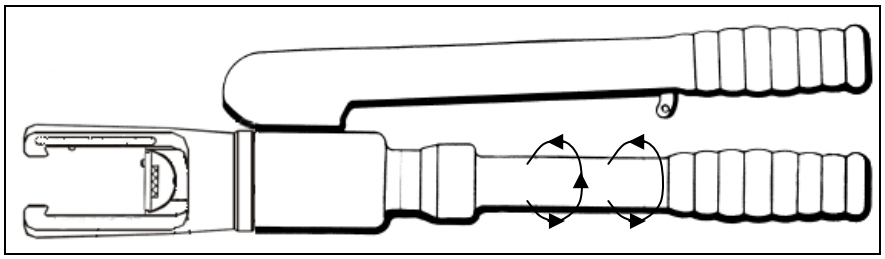
The frequency of checking the output pressure of your Tool is dependent upon the frequency of use. Heavily used and/or mishandled tools will require more frequent output pressure testing. Always check the output pressure after the tool has been serviced or refilled with hydraulic fluid.

To check the output pressure of your Y39E1E or Y39E1BHE tool, you will need a force test guage kit.

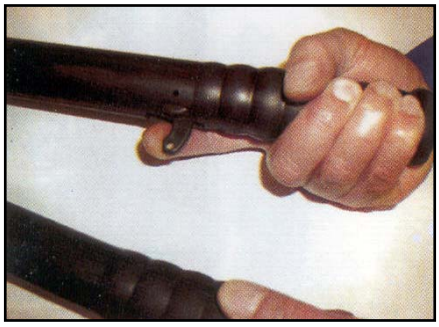
Note: Use hydraulic fluid recommended by SBI.

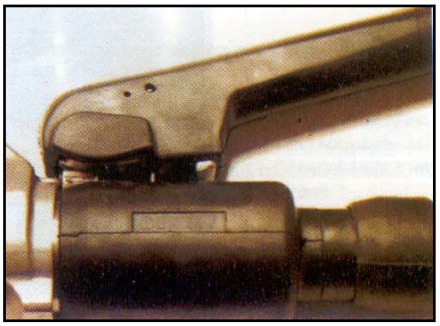
3.2 Carrying out a crimping connection with the Y39E1E tool

1. Ensure the dies match the connector being crimped and have been installed correctly (see chapter before).
2. Place connector and cable in the cavity head.
3. Rotate the reservoir handle clockwise to advance the ram until the die butts against the connector.



4. Now rotate the reservoir handle counter-clockwise 1 to 1½ turns. This will set the ram retraction position and allow the tool to slide along the connector when multiple crimps are to be made.
5. Align the dies between the crimp lines on the connector, if present.
6. Pump the handle until the overload valve "pops off." There will be an audible noise and greatly reduced handle force when the tool reaches pressure and the overload valve pops off.
7. Open the handles part way. Pull the release trigger (located on the handle) to position the release bar. While holding the release trigger, close the handles to allow the release bar to depress the release valve. The ram will retract to the position set in step 4.





8. Move the tool to the next crimp position and repeat steps 5 through 6.
9. When the connector has been completely crimped, retract the ram (step 7) and rotate the reservoir handle counter-clockwise to retract the ram fully and remove the tool from the connector.

3.3 Carrying out a crimping connection with the Y39E1BHE remote control head

Connect the crimping head to the Standard male connector of 3/8 " NPT and to the 700 bars pump. Consult the user's manual of the pump in order to carry out a crimping connection.

4. MAINTENANCE

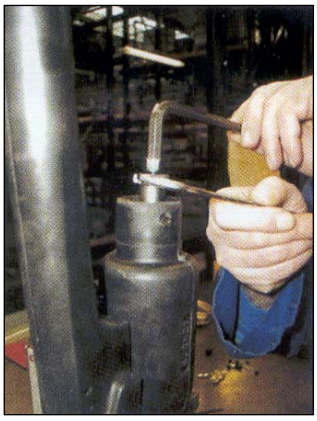
4.1 Replacing hydraulic fluid

WARNING

NEVER service or adjust a tool that is pressurized. Servicing a pressurized tool may result in severe personal injury. To avoid injury, fully retract the ram by rotating the reservoir handle counter-clockwise until it stops.

Follow these instructions to replace the hydraulic fluid in your Y39E1E tool.

1. Fully retract the ram by rotating the reservoir handle counter-clockwise until it stops.
2. Place the head of the tool in a vise with the handles in an upright position.
3. Remove the cap screw located between the bladder and reservoir handle.
4. Unscrew the reservoir handle and remove to reveal the filler port screw, if not, add hydraulic fluid (**never use hydraulic brake fluid**).



5. Bleed air from the system by advancing the ram with short strokes of the lever handle. Retracting the ram will force air from the system. Retop with fluid.
6. Replace the filler port screw, the reservoir handle, and the set screw in that order to reassemble the tool.

4.2 Preventive maintenance

A normal maintenance ensures a long life of both the Y39E1E tool and the Y39E1BHE remote control head.

4.2.1 Daily

Keep all tool surfaces free of grease, dirt and foreign material. Keep moving parts free of dirt and grit. Dirt in the ram area will scour the ram cylinder and damage the seals. To clean, advance the ram and wash the cylinder with a commercial solvent.
Clean the neoprene insulation with a clean and dry cloth.

4.2.2 Monthly

Check the hydraulic fluid level in the tool. To check the fluid level, advance the ram by rotating the reservoir handle clockwise. (Do not pump the handles.) The ram should advance to within 3.2 mm of the head housing. If the ram does not advance to this point, the fluid is low and must be replenished

4.2.3 Semi-Annualy

Drain the hydraulic fluid. Flush out the hydraulic system and fill with new, clean fluid. If the fluid turns dark or becomes milky coloured prior to the semi-annual inspection, it should be changed as soon as possible. Follow the instructions provided in the MAINTENANCE section of this manual for replacing the hydraulic fluid.

Note: There are many hydraulic fluids that could be used with the Y39E1E tool depending on the working Tº, but always use the fluid recommended by SBI.

5. SERVICE

WARNING

NEVER service or adjust a tool that is pressurized. Servicing a pressurized tool may result in severe personal injury. To avoid injury, fully retract the ram by rotating the reservoir handle counter-clockwise until it stops.

Service information is provided only for experienced tool technicians. We do not recommend that you attempt to service or repair any tool yourself. Tool servicing by unqualified personnel will void the warranty and may lead to serious personal injury.

6. GENERAL GUIDELINES

- Disassembly should be done on a flat, clean surface. Some parts may fall free during disassembly. To prevent part loss or damage, keep the tool as close to the working surface as possible.
- Inspect all parts as they are disassembled and their mating parts in the tool that are not removed for signs of damage, wear, cracks, etc. Replace any parts which appear to be damaged.
- When disassembling the tool for service, it is recommended that O-rings, back-up rings and gaskets be replaced.
- Clean grease and oil from all parts (taking care to protect your eyes), then dry thoroughly. Do not expose O-rings or other packing components to cleaning agents for long periods of time.
- Inspect all parts as they are assembled for signs of damage, wear, cracks, etc. Do not install any parts which appear to be damaged.
- Apply hydraulic fluid or O-ring lubricant to all O-rings and their mating surfaces to facilitate installation. When installing an O-ring over a sharp edge, use a rolling action to avoid damage to the O-ring.
- Wherever assembled parts cause metal-to-metal contact, coat the surface with hydraulic fluid or O-ring lubricant.

7. TECHNICAL FEATURES

Terminals/splices	Crimp	Section (mm^2)
Terminals and tubular splices YAV – YSV – YSM – YCA - YCS		6 - 300
		6 - 300
		6 - 300
"C" type tap off connectors of Cu		10 - 150
"C" type tap off connectors of Al		10 - 300
Aerial network connectors		6 – 300

Y39E1E Technical features		
Force developed	120	kN
Length Y39E1E	575	mm
Length Y39E1BHE	235	mm
Weight Y39E1E	9.2	kg
Weight Y39E1BHE	2.6	kg
Rotatory head	180	º

8. ACCESSORIES

Accessories supplied	Accessories not supplied
Box	Dies (according application)
	Oil (**ALFLUID, HYFLUID**)
	Test gauge kit (**PT29279-2**)
	Couplers of replacement ▪ PT93 Female ▪ PT94 Male

9. TROUBLESHOOTING GUIDE

Symptom/Problem	Possible cause	Remedy
Dies difficult to install and remove.	Damaged die retaining housing on head and/or ram.	File down raised/deformed section.
Loss of all resistance in pump handle prior to completion of crimp (blow-off).	Air in system. Hydraulic fluid level low.	Bleed hydraulic system. Fill hydraulic fluid reservoir.
Persistent problem with air (even after bleeding).	Excessive pump handle travel. To determine this, fully open pump handles. Measure the center-to-center distance of the handle ends. This distance should not exceed 432 mm.	Contact with SBI.
External leakage of hydraulic fluid.	Damaged seal or gasket.	Contact with SBI.
Tool does not reach full pressure (blow-off).	Internal hydraulic leak.	Contact with SBI.
Ram does not fully retract.	Over-filled hydraulic fluid reservoir. Damaged ram return spring. Ram wiper ring/piston contaminated.	Consult Maintenance chapter "Replacing hydraulic fluid"

10. GUARANTEE

The Y39E1E and Y39E1BHE tools are guaranteed free of defects in material and workmanship for a period of one year from the date of purchase. Any defects that show up within one year will be repaired or replaced free of charge. As long as the tool was correctly used following the instructions of Supplier.

After one year the units will be repaired in the factory and billed to the customer. The Y39E1E and Y39E1BHE tool which has to be repaired (re-constructed in the factory, equipped with new spare parts, adjusted and completely re-conditioned has to be sent (WITHOUT DIES) to SBI.

Together with the unit for repair, a repair order and a short description of the failure is required. AII Y39E1E toots re-constructed in the factory carry a new guarantee of six (6) months as from the date of leaving the factory.

TABLE DE MATIERES

1. SÉCURITÉ 17
1.1 La sécurité d'abord 17
1.2 Précautions d'utilisation 18
2. INTRODUCTION 18
2.1 Caractéristiques techniques de la presse Y39E1E 18
2.1.1 Caractéristiques techniques de la tête raccordable Y39E1BHE 19
2.2 Description de Y39E1E 19
2.2.1 Description de la tête raccordable Y39E1BHE 19
3. INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT 20
3.1 Insertion et extraction de matrices 20
3.1.1 Montage de l'adaptateur UADP1 20
3.1.2 Installation des matrices type « U » 20
3.1.3 Extraction de la matrice 21
3.1.4 Vérification de la pression de sortie 21
3.2 Réalisation d'une connexion par compression 21
3.2.1 Avance du piston 21
3.2.2 Recul du piston 22
4. ENTRETIEN 22
4.1 Réservoir 22
4.2 Entretien 22
5. RÉPARATION 23
6. RECOMMANDATIONS 23
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 23
8. ACCESSOIRES 24
9. GUIDE DE DÉPANNAGE 24
10. GARANTIE 24
Déclaration de Conformité CE 25

1. SÉCURITÉ

Les symboles ci-dessus sont utilisés pour attirer votre attention sur les instructions concernant votre sécurité personnelle. Recherchez ces symboles, lisez et suivez les instructions qui les accompagnent. Omettre de suivre les instructions qui vous sont fournies, concernant votre sécurité peut entraîner des blessures graves ou la mort.

1.1 La sécurité d'abord

⚠ **AVERTISSEMENT**. Les renseignements fournis dans ce manuel sont essentiels à la manipulation, à l'utilisation et à l'entretien en toute sécurité de l'outil Y39E1E et Y39E1BHE. L'utilisateur doit lire, comprendre et suivre ces instructions et TOUTES les mises en garde et les étiquettes concernant la sécurité avant d'utiliser ces outils. Utilisez uniquement ces outils en suivant les indications du SBI. Tout autre usage de ces outils peut entraîner des blessures graves ou la mort. Chaque employeur apprendra à chaque employé comment reconnaître et éviter les conditions de travail dangereuses et lui fera prendre connaissance des lois et des règlements qui s'appliquent à son milieu de travail afin de contrôler ou d'éliminer tout danger ou autre exposition à la maladie ou à des blessures.

Si un conflit apparaît entre les consignes contenues dans ce manuel, les règles définies par l'utilisateur, son employeur ou son entreprise et des directives règlementaires ou des directives édictées par l'industrie, les règles les plus strictes ont la priorité et doivent être respectées. Suivez toutes les autres règles et règlements de sécurité et recommandations en vigueur pour la tâche assignée. La sécurité est de la responsabilité de tous.

1.2 Précautions d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT

Les outils ne sont PAS isolés à des fins d'utilisation sur ou à proximité de conducteurs sous tension. L'utilisation de ces outils à proximité de conducteurs sous tension peut provoquer des chocs électriques et causer des blessures graves ou la mort.

Danger lié aux mouvements. Le vérin à sertir fonctionne à grande vitesse et exerce une grande pression et peut causer des blessures graves. Gardez toute partie du corps loin des pièces en mouvement de l'appareil, particulièrement de la zone T de passage de la tête et du support de la matrice lors du fonctionnement de l'appareil.

Fluide hydraulique sous pression. NE PAS utiliser une partie quelconque du corps pour localiser une fuite hydraulique. Le fluide hydraulique qui s'échappe sous pression peut causer des blessures graves ou la mort. En cas de blessures provoquées par une fuite de liquide hydraulique, demandez immédiatement des soins médicaux pour éviter des séquelles physiques graves.

NE PAS travailler à une portée excessive quand on utilise cet outil. Une perte d'équilibre peut causer des blessures graves ou la mort. Rapprochez-vous de la zone de travail et assurez des appuis sûrs pour vous et votre tâche. TOUJOURS poser les pieds de manière stable et garder son équilibre.

Utilisez tous les équipements personnels de sécurité adaptés quand vous manipulez, utilisez et entretenez cet outil : chaussures de sécurité, casque, protection des yeux et des oreilles, gants de travail et manches. Pour assurer une utilisation sécuritaire de cet outil, gardez toutes les étiquettes de sécurité propres et lisibles. Remplacez-les par des étiquettes neuves quand cela s'avère nécessaire.

2. INTRODUCTION

La presse Y39E1E est un outil hydraulique manuel d'une puissance de 120 kN.

La tête de la presse Y39E1E peut être tournée a 180º par rapport a l'axe du manche fixe, avant de faire avancer le piston. L'avance du piston est réalisable sans besoin de pomper, simplement en vissant le manche fixe.

Le corps et les manches sont couverts d'un isolement de néoprène, qui protège l'opérateur et l'outil contre des possibles décharges électriques.

La tête de presse Y39E1BHE possède les mêmes caractéristiques techniques que l'outil de compression hydraulique Y39E1E.

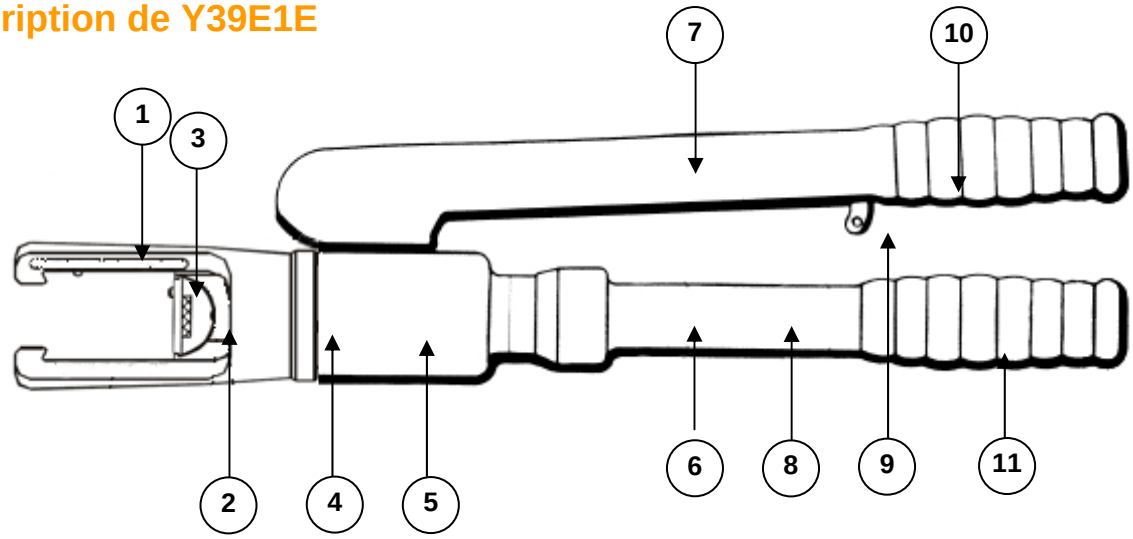
2.1 Caractéristiques techniques de la presse Y39E1E

- Positionnement simple pour la mise en oeuvre grâce a la possibilité de rotation de la tête de 180º.
- La Y39E1E est un outil versatile qui permet de travailler avec les conducteurs les plus courants: Cuivre, Aluminium et ACSR de différentes sections et accepte les matrices et pinçons de la Norme française EDF.
- Adaptateur UADP1 nécessaire pour utilisation des matrices type "U".
- Corps et manches recouverts de néoprène pour la protection contre les impacts.
- Changement facile des matrices avec un bouton poussoir pour bloquer et débloquer les matrices.
- L'avance rapide du piston réduit le temps d'installation car on supprime l'action de pomper pour avancer le piston jusqu'au connecteur à comprimer.
- Gain de temps grâce au retour contrôlé vers la position initiale pré-établie du piston.
- Utilisation confortable pendant de longues périodes grâce aux bras ergonomiques.

2.1.1 Caractéristiques techniques de la tête raccordable Y39E1BHE

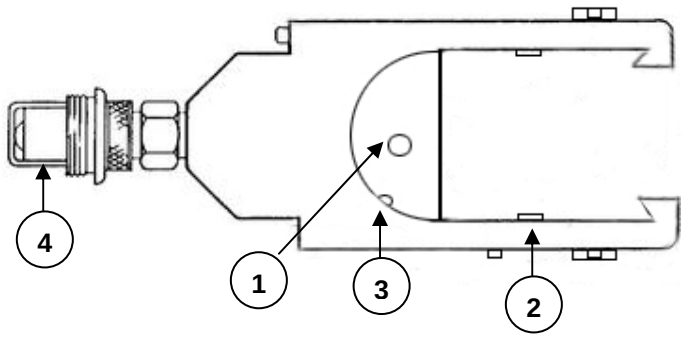
- Sa petite taille de 8 cm (3-1/8") de large est utile pour travailler en espaces réduits.
- Positionnement facile des matrices grâce au bouton poussoir des matrices pour le blocage et déblocage.
- Fixation / extraction faciles des matrices dans son logement grâce à la gâchette du ressort de fixation.
- Outil très versatile.

2.2 Description de Y39E1E



1.- **Tête.** possibilité de rotation de 180º
2.- **Piston.**
3.- **Bouton poussoir des matrices.** Pour bloquer/débloquer les matrices
4.- **Corps :** revêtu de néoprène.
5.- **Cartouche soupape de haute pression**
6.- **Revêtement isolant du bras**
7.- **Manche de levier;** avance lente du piston pour application de la force.
8.- **Manche d'avance rapide;** avance rapide du piston (par rotation) sans application de la force.
9.- **Gâchette.** Libère le piston
10.- **Poignée du manche fixe.**
11.- **Poignée du manche pompe.**

2.2.1 Description de la tête raccordable Y39E1BHE



1.- **Porte poinçon**
2.- **Guides.** Guides centraux pour aligner l'adaptateur de matrices
3.- **Bouton poussoir pour matrices.** pour bloquer/débloquer les matrices
4.- **Désaccouplement rapide**; connexion hydraulique

3. INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

3.1 Insertion et extraction de matrices

Y39E1E

Adaptateur UADP1

Pour la presse Y39E1E, l'adaptateur UADP1 est nécessaire pour l'installation des matrices "U". Dans le cas contraire, on ne pourra monter que les matrices correspondantes à la NFC.

Les matrices "U" sont deux pièces identiques en dimensions extérieures; chaque demi matrice peut se monter indistinctement dans le logement supérieur ou inférieur. Le logement supérieur est possible avec l'adaptateur UADP1. Il est important nettoyer les logements des matrices pour son installation correcte.

Nota: l'exemple suivant correspond au processus d'installation des matrices de l'outil hydraulique Y39E1E (pour le Y39E1BHE est égale).

3.1.1 Montage de l'adaptateur UADP1

Monter l'adaptateur UADP1 sur le guide central de la tête de presse Y39E1E.

Faire glisser (verticalement) l'adaptateur jusqu'au centre de la tête.

Une fois l'adaptateur situé au centre de la tête, le déplacer vers la partie supérieure.

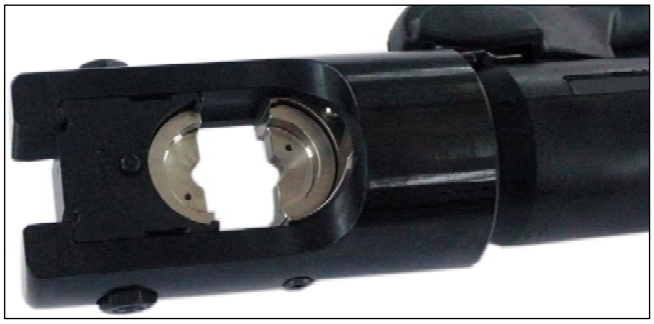
L'adaptateur UADP1 est enfin installé dans la tête Y39E1E.

3.1.2 Installation des matrices type « U »

L'installation des matrices s'effectuera de la manière suivante.

Faire glisser la matrice dans le guide jusqu'au blocage par le goujon de blocage. Débloquer en appuyant sur le bouton poussoir des matrices (situé dans la partie inférieure de la tête) et continuer l'introduction de la matrice jusqu'au blocage par le goujon de blocage.

Pour installer la matrice supérieure, la faire glisser jusqu'à la position correcte dans le logement supérieur, adaptateur UADP1, de la tête de presse Y39E1E.



Finalement, les matrices sont installées dans la tête.

3.1.3 Extraction de la matrice

Débloquer la goupille de blocage et glisser les matrices hors de leur position.

3.1.4 Vérification de la pression de sortie

ATTENTION: Il est important de vérifier périodiquement que la pression de sortie de l'outil Y39E1E correspond à la valeur recommandée par le SBI. Si la pression de sortie de la Y39E1E es inférieure à la valeur recommandée par SBI alors la compression ne sera pas correcte.

ATTENTION

Ne pas utiliser de liquide de frein pour cet outil. Le liquide de frein peut endommager les joints et provoquer des fuites qui peuvent causer de sérieux dommages personnels ou endommager l'outil.

La fréquence de vérification de la pression de sortie de la Y39E1E dépendra de la fréquence d'utilisation: l'utilisation intensive requiert une fréquence de vérification supérieure. Si l'outil a été réparé ou l'on a procédé au remplissage du réservoir de liquide hydraulique, il est recommandé de vérifier la pression de sortie de l'outil Y39E1E.

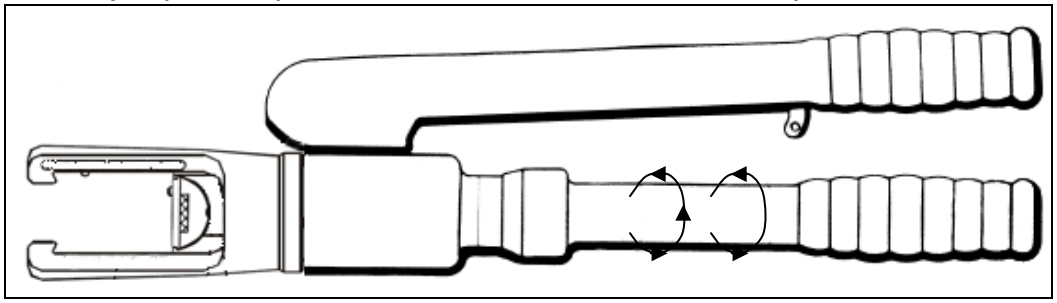
Pour vérifier la pression de sortie il est nécessaire utiliser le kit de vérification de pression.

NOTA: Utiliser le liquide recommandé par SBI.

3.2 Réalisation d'une connexion par compression

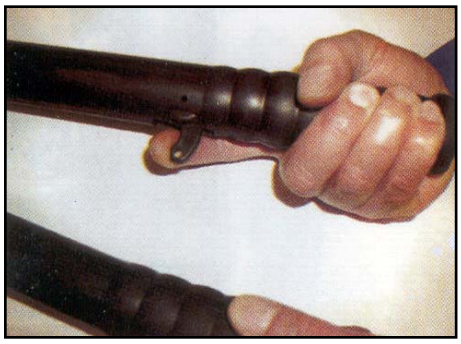
3.2.1 Avance du piston

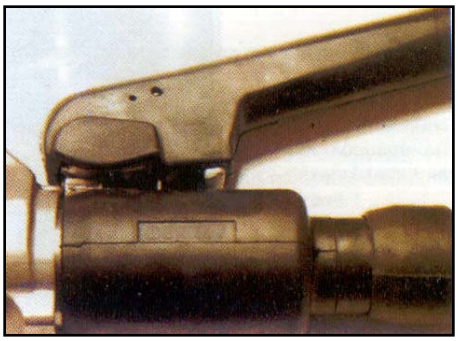
Visser le manche fixe jusqu'à ce que le connecteur à sertir soit retenu par les matrices.



Pomper jusqu'à entendre un clic et constater une perte de pression simultanément, ce qui indiquera que la compression a été déjà réalisée.

3.2.2 Recul du piston





Ouvrir les deux manches comme pour faire un pompage, appuyer et maintenir la gâchette vers le bas et fermes les manches.
Si le piston était avancé par le manche rotatif, dévisser premièrement ce manche et appuyer ensuite sur la gâchette comme ci-dessus.

4. ENTRETIEN

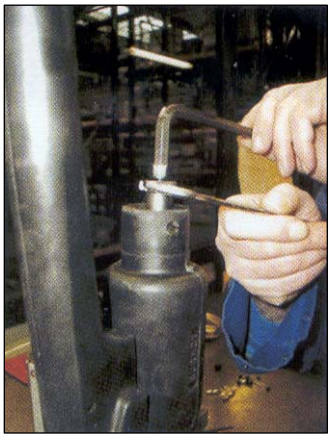
4.1 Réservoir

ATTENTION

Ne pas réparer ou régler l'outil sous pression. Réparer un outil sous pression peut causer de sérieux dommages personnels. Pour éviter les accidents, faire revenir le piston complètement en arrière en tournant à gauche et à fond le manche d'avance rapide.

Pour remplir le réservoir:

1. Reculer le piston complètement en s'assurant que le manche rotatif soit dévissé totalement.
2. Tenir la presse tête en bas et dévisser la vis de blocage.
3. Dévisser le manche rotatif complètement et la vis de remplissage apparaîtra.
4. Dévisser la vis de remplissage et vérifier si le niveau de fluide remplit complètement le réservoir. Dans le cas contraire, ajouter du liquide hydraulique. NE JAMAIS employer de l'huile hydraulique de freins.
5. Pour enlever de l'air du système, faire avancer le piston avec de courts pompages. Ajouter plus de liquide si nécessaire.
6. Remonter la presse



4.2 Entretien

Un entretien normal prolonge la durée de vie de la presse Y39E1E.
Éviter l'introduction de souillures et d'impuretés dans les éléments mobiles (piston, matrices, manche de pompage). La pénétration d'impuretés dans le piston pourrait provoquer son blocage ou la détérioration des joints. Dans le but d'éviter ce phénomène, nettoyer régulièrement le piston avec un dissolvant anti-corrosif.

Nettoyer l'isolement de néoprène avec un chiffon propre et sec. Vérifier régulièrement le niveau de fluide dans la presse. Faire avancer le piston avec le manche rotatif. (Ne pas pomper.) Le piston doit pouvoir avancer jusqu'à 3.2 mm. de la lèvre supérieure de la tête. Si le piston n'arrivait pas à ce point, le niveau de fluide doit être corrigé.

Nota : Il existe divers liquides hydrauliques que l'on peut utiliser pour l'outil en fonction de la température de travail, mais il faut toujours utiliser le liquide recommandé par SBI.

5. RÉPARATION

ATTENTION

Ne pas réparer ou régler l'outil sous pression. Réparer un outil sous pression peut causer de sérieux dommages personnels. Pour éviter les accidents, faire revenir le piston complètement en arrière en tournant à gauche et à fond le manche d'avance rapide.

Cette information de réparation est fournie seulement pour personnel qualifié. Nous recommandons ne pas laissez réparer l'outil par du personnel non autorisé. La réparation de l'outil par du personnel non qualifié aura pour conséquence la perte de la garantie et peut provoquer des lésions personnelles importantes.

6. RECOMMANDATIONS

- Il est recommandé de démonter l'outil sur une surface propre et sèche. Certains composants peuvent tomber pendant le démontage, pour éviter la perte de pièces ou des accidents il est recommandé de maintenir l'outil le plus près possible de la surface de travail.
- Vérifier toutes les parties et composants démontables de l'outil ainsi que les parties d'union non démontables. Remplacer tous les composants ou pièces qui paraissent abîmés.
- Il est recommandé de remplacer les rondelles et joints quand l'outil est démonté pour réparation.
- Nettoyer la graisse et huiles de toutes les pièces (en se protégeant les yeux), ensuite sécher avec attention. Ne pas laisser en contact de produits de nettoyage pendant de longues périodes.
- Vérifier tous les composants et les pièces qui seront remontés (signes de fissures, ruptures, etc.). Ne remonter aucune pièce abîmée.
- Huiler ou lubrifier toutes les rondelles et joints, ou surfaces pour faciliter l'installation.
- Recouvrir avec du liquide hydraulique les parties métalliques.

7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Cosses/manchons	Compression	Section (mm^2)
Cosses et manchons tubulaires YAV – YSV – YSM – YCA - YCS		6 - 300
		6 - 300
		6 - 300
Con. de dérivation type C Cu		10 - 150
Con. de dérivation type C Al		10 - 300
Connecteur réseau aérien Al/Ac		6 - 300

Caractéristiques techniques Y39E1E		
Force	120	kN
Longueur Y39E1E	575	mm
Longueur Y39E1BHE	235	mm
Poids Y39E1E	9.2	kg
Poids Y39E1BHE	2.6	kg
Tête rotative	180	º

8. ACCESSOIRES

Accessoires inclus	Accessoires non inclus
Caisse transport	Matrices (selon application)
	Liquides hydrauliques (**ALFLUID, HYFLUID**)
	Kit de vérification de la pression (**PT 29279-2**)
	Coupleurs de rechange ▪ PT93 femelle ▪ PT94 mâle

9. GUIDE DE DÉPANNAGE

Panne /Symptôme	Cause possible	Solution
Installation difficile des matrices	Gorges de fixation des matrices abîmées dans le tête et/ou piston	Rectifier le profil
Perte de pression dans le manche de presse avant de compléter le cycle de compression	Présence d'air dans le circuit Liquide hydraulique insuffisant	Purger l'air du circuit Remplir le circuit avec liquide hydraulique
Le problème persiste (présence d'air) après la purge)	Course excessive du manche. Para vérifier ce problème, ouvrir complètement les manches, la distance entre les 2 extrêmes du manche ne peut être supérieur a 432 mm.	Contacter avec SBI
Fuite de liquide	Joints ou colliers abîmés	Contacter avec SBI
L'outil n'atteint pas la pression requise.	Fuite interne de liquide hydraulique	Contacter avec SBI
Le piston ne revient pas complètement à sa position initiale.	Réservoir de liquide trop plein Ressort de retour de piston abîmé	Consulter le chapitre "Changement du liquide hydraulique". Contacter avec SBI

10. GARANTIE

Les presses Y39E1E et Y39E1BHE sont garanties contre tout défaut de fabrication, pour une période d'un an à partir de la date d'achat. Tout défaut qui pourrait apparaître pendant les 12 mois suivant l'achat, sera réparé à la charge du fournisseur à condition que la presse ait été utilisée correctement suivant les instructions du fabricant.

Après la première année, la presse sera réparée à l'usine à charge du client.

La presse Y39E1E et Y39E1BHE à réparer (remise en état en usine, sera équipée avec de nouvelles pièces de rechange, réglée et remise en parfaites conditions) doit être envoyée (SANS MATRICE) a SBI.

Joindre à la presse à réparer une note indiquant les défauts et la commande de réparation. Toute presse Y39E1E réparée en usine, aura une nouvelle garantie de 6 mois à partir de la date d'expédition de la presse réparée.

SBI CONNECTORS ESPANA, S.A.
C/Albert Einstein, N° 5-7
Pol. Industrial Sesrovires, 08635
SANT ESTEVE SESROVIRES,
Barcelona, SPAIN

ISO 9001
Certificate : 01 100 028118

TÜVRheinland
ISO 14001:2004
N° 3.00.03059

Declaración de Conformidad CE
CE Declaration of Conformity
Déclaration de Conformité CE

Declaramos bajo nuestra única responsabilidad que el producto:
We declare under our responsibility that the product:
Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

CE

Cabezal remoto hidráulico Y39E1BHE
Hydraulic remote head Y39E1BHE
Tête raccordable hydraulique Y39E1BHE

Marca *Brand* *Marque*	SBI Connectors España
Tipo *Type* *Type*	Cabezal remoto hidráulico *Hydraulic remote head* *Tête raccordable hydraulique*
Modelo *Model* *Modèle*	***Y39E1BHE***
Número de serie *Serial Number* *Numéro de série*	

Se adapta a las normas o documentos normativos:
Satisfy the following standard(s) or other normative document(s):
Satisfait les normes ou documents normatifs:

UNE EN ISO 12100-1, UNE EN ISO 12100-2, UNE EN-1050, UNE EN-61310-1, UNE EN-61310-2, UNE EN-294, UNE EN-349, UNE EN-418, UNE EN-574, UNE EN-982, UNE EN-1037, UNE EN-1088, UNE EN 953, UNE EN-792-10, UNE EN 60204-1, UNE EN 61000-6-4, UNE EN 61000-6-2

Y es conforme a los requisitos esenciales de las Directivas:
And is in conformity with the provisions of Directive(s):
Et est conforme aux exigences essentielles des Directives:
2006/42/CE y está previsto para ser incorporado a un sistema de compresión que cumpla también con la directiva 2006/42/CE.
2006/42/CE and is designed to be incorporated in a crimping system also according to the Directive 2006/42/CE
2006/42/CE et est conçu pour être incorporé dans un système de compression qui aussi vérifie la directive 2006/42/CE

Nombre y cargo de la persona autorizada: *Name and position of authorized person:* *Nom et poste de la personne autorisée:*	Lluís C. GIMFERRER, Technical Manager, Quality & Environment
Lugar y fecha *Place and date of issue* *Lieu et date*	Firma *Signature* *Signature*

Sant Esteve Sesrovires, 03-01-2011

CERTIFICADO POR: CERTIFIED BY: CERTIFIÉ PAR:	**LGAI-Technological Center, S.A.**
NÚMERO DE CERTIFICACIÓN CE: CE CERTIFICATION NUMBER: NUMÉRO DE CERTIFICATION CE:	**09/32302232**

C./ Albert Einstein, 5 – 7, Pol. Ind. Sesrovires
08635 Sant Esteve Sesrovires (Barcelona)
www.sbiconnect.es
info@sbiconnect.es